

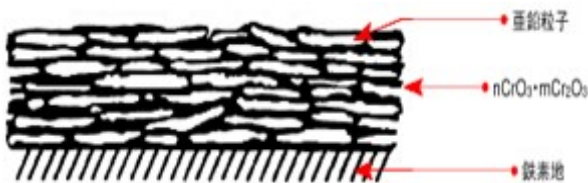


[審査証明番号/有効期限]	BCJ-審査証明-23/2027年10月7日
[技術の名称]	亜鉛・クロム酸複合皮膜による建築金物の防食技術「ダクロタイズド処理」
[依頼者(審査証明取得者)]	NOFメタルコーティングス株式会社

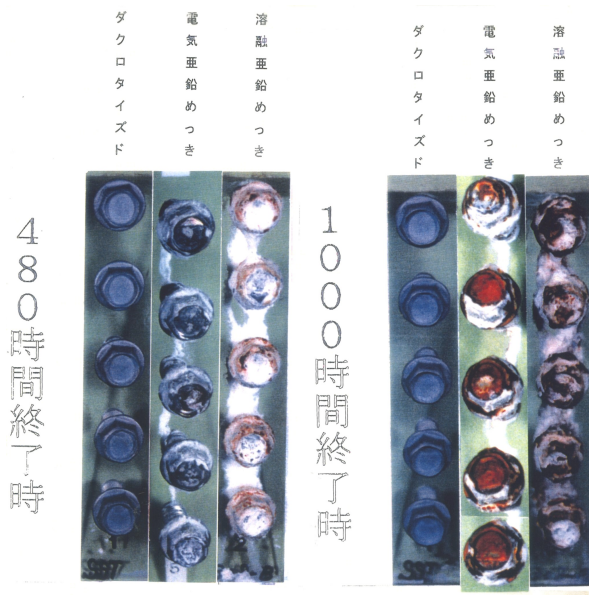
[技術概要]

本技術は亜鉛末と無水クロム酸を主成分とする処理液に建築用金物素材を浸漬またはスプレーによって塗布し、予備乾燥の後、280~320℃に加熱することにより製造され、電気亜鉛めっき（JIS H 8610 2種3級 Ep-Fe/Zn8/CM2）及び溶融亜鉛めっき（JIS H 8641 HDZ35）と同等の防錆防食性能を有する表面処理技術である。

- ・ダクロタイズド処理皮膜構成



- ・中性塩水噴霧試験結果（JIS Z 2371 による）



[開発の趣旨]

建築物に使用されている金物の防錆には電気亜鉛めっき及び溶融亜鉛めっきが現在多く採用されているが、建築金物に接触するアルミ部材の異種金属接触腐食を防止することが不十分である。そこで建築金物に電気亜鉛めっき及び溶融亜鉛めっきと同等の防錆防食性能を有する本技術を採用することによって、アルミ部材の異種金属接触腐食を低減することができる。

また、本技術の処理工程は水洗工程を含まず、水資源を必要としないクローズドシステムであるので、既存技術のような廃水処理の必要がない。

さらに、強酸、強アルカリを使用せず、高温作業環境もなく、作業時の危険が少ない表面処理技術である。

[開発目標および審査証明結果]

本技術について、前記の開発の趣旨及び開発の目標に照らして審査された結果は、以下のとおりである。

- (1) 素地調整を行った建築金物素材にダクロタイズド処理（膜厚6μm以上・塗着量20g/m²以上）をすることにより電気亜鉛めっき（JIS H 8610 2種3級 Ep-Fe/Zn8/CM2）及び溶融亜鉛めっき（JIS H 8641 HDZ35）と同等の防錆防食性能を確保できるものと判断される。
- (2) 鋼材、ステンレス材に本技術を使用することにより、アルミ部材の異種金属接触腐食が既存技術よりも低減することができるものと判断される。
- (3) 本技術は水資源を必要とせず、廃水を生じさせない、環境保全に寄与できる工程とする。また、強酸、強アルカリを使用せず、高温作業環境もなく、作業時の危険が少ない表面処理であると判断される。

[本技術の問い合わせ先]

NOFメタルコーティングス株式会社
営業部

TEL:044-520-1515 / FAX:044-520-1516

技術紹介サイト

<http://www.nofmetalcoatings.com>

